

ALFA

DIE PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT
ELEKTRONISCHER PROGRAMMIERUNG

Alle Schnittlösungen für Ihre Arbeitsanforderungen





ALFA 45

DIE PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT ELEKTRONISCHER PROGRAMMIERUNG

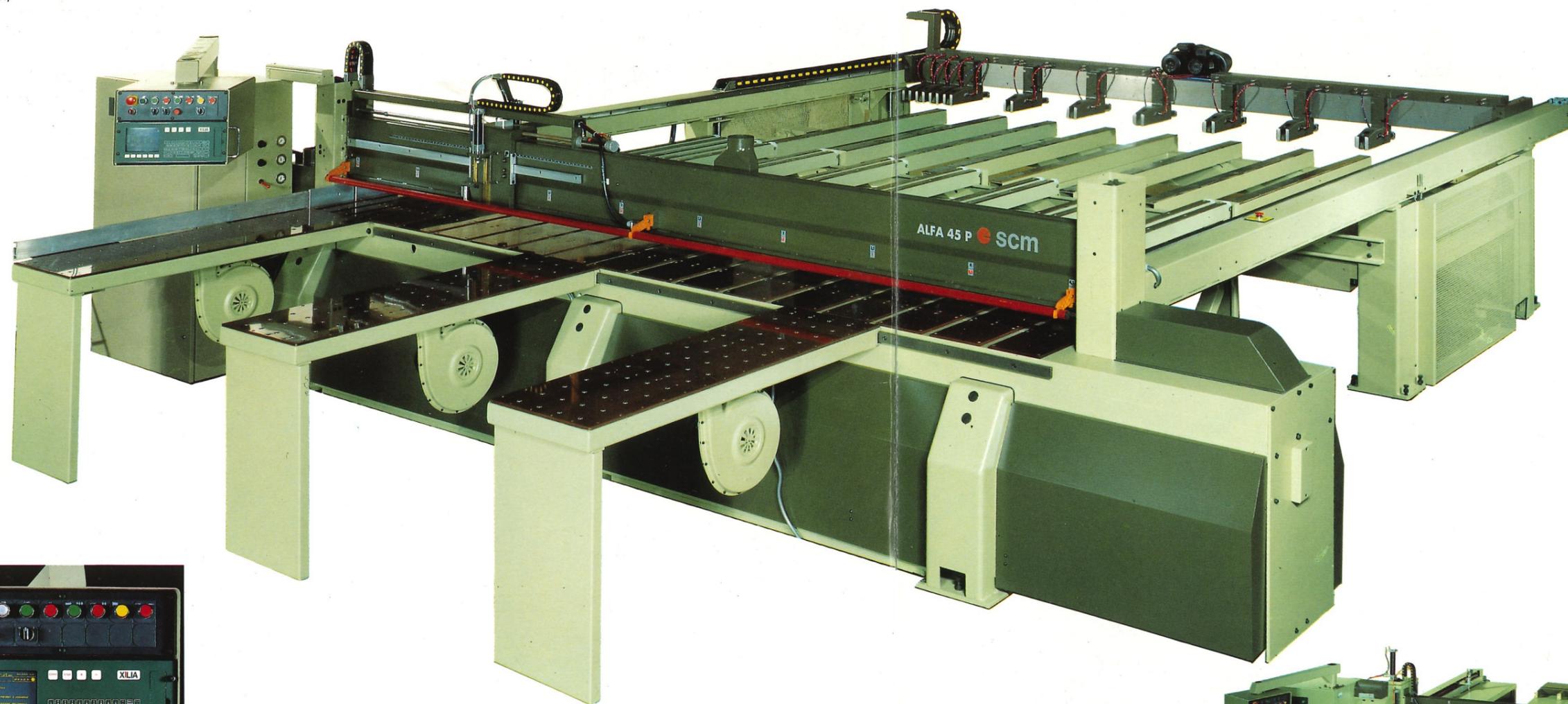
Alle Schnittlösungen für Ihre Arbeitsanforderungen

Die ALFA Plattenaufteilsägen, in drei Ausführungen mit Positionierschieber, mit Spannzangen und Hebeplattform erhältlich, sind in der Lage:

■ **schnell und präzise glatte Platten sowie Plattenpakete mit höchster Schnittgenauigkeit aufzuteilen;**

■ **Lösungen für jede Aufteilenforderung,** dank einer reichen Auswahl von Sonderzubehör, anzubieten;

■ **zahlreiche Schnittprogramme in Sequenz mit erheblicher Zeiteinsparung** dank des elektronischen Programmierers durchzuführen.

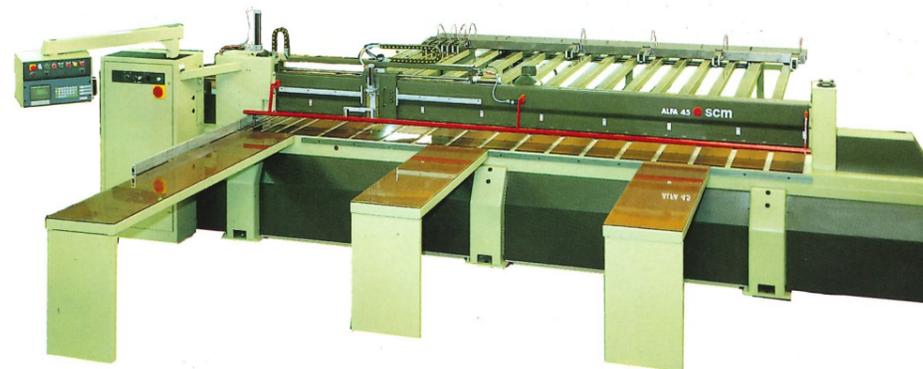


ELEKTRONISCHER PROGRAMMIERER

Um einen schnellen Programmwechsel zu ermöglichen, ist ALFA mit einem elektronischen Programmierer «MASTER 9» (in der Ausführung A) ausgerüstet, ein Mikroprozessor Programmierer mit Speicherkapazität von mehr als 800

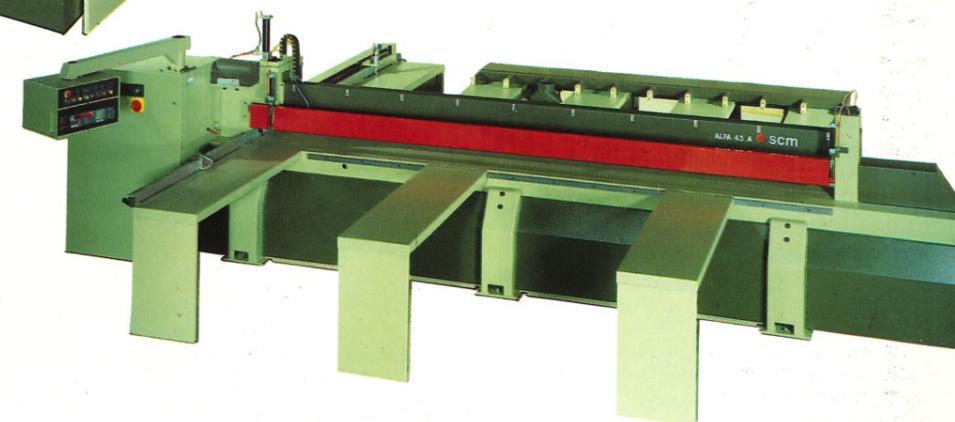
verschiedenen Schnittmaßen, wobei jedes Maß 99 mal wiederholt werden kann. Erhältlich ist auch der elektronische Programmierer «MASTER PLUS» der die **Schnittprogrammierung** ausführt und gleichzeitig den Positionierschieber, Sägewagenlauf und den Plattformhub kontrolliert. Der Programmierer ist mit einem

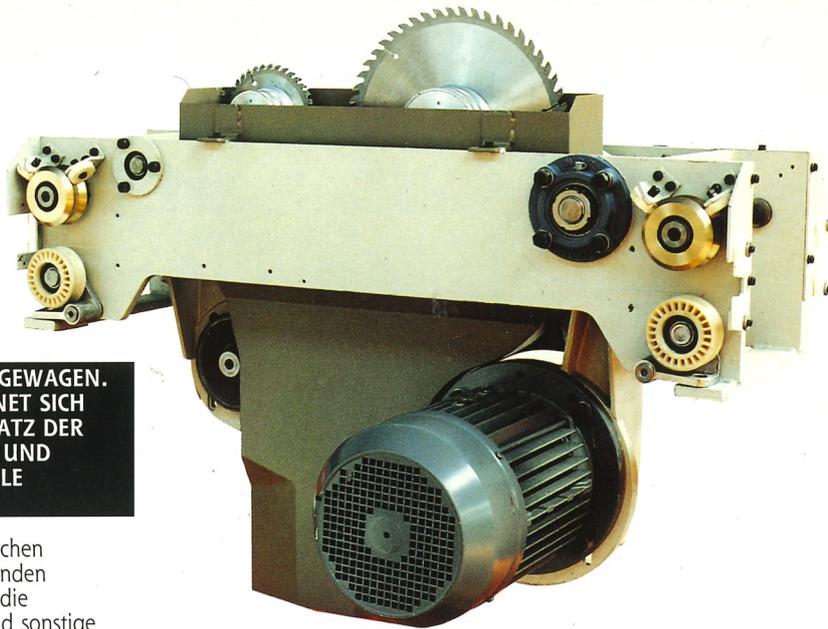
Bildschirm ausgerüstet, der das Schnittschema der gespeicherten Programme, die Plattenmasse X und Y sowie den Sägewagenlauf während des Schnittvorganges aufzeigt. Mit «MASTER PLUS» und «MASTER 9» besteht die Möglichkeit, außer **Sequenzschnittprogramme, auch manuelle oder halbautomatische Schnittprogramme** durchzuführen.



PRAKTISCHES EINSTELLEN UND EINFACHE BEDIENUNG

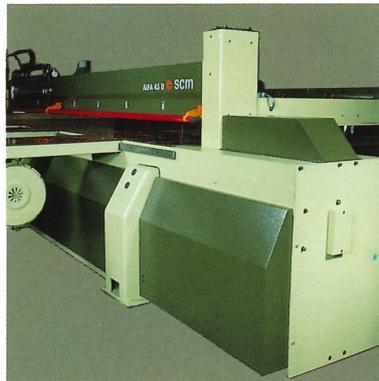
- **Beschickung an der Vorderseite und Rückseite** durch Vorschub des motorisierten Positionierschiebers möglich, für den automatischen Vorschub der Platten (ALFA 32 A - ALFA 45 A);
- **Automatische Quer- und Längsschnitte mit Positionierschieber mit Spannzangen** (ALFA 321 D - ALFA 451 D)
- **Hebeplattform mit Beschickmöglichkeit von Plattenpaketen bis 500 mm** um die Produktivität der Plattenaufteilsägen zu steigern (ALFA 32 P - ALFA 45 P);
- **Der Plattformhub wird durch den elektronischen Programmierer gesteuert und die Bezugsebene mit den aufgedruckten Platten wird dank einer Photozelle automatisch festgestellt** um eine einfachere und präzisere Bearbeitung zu garantieren;
- **Sägewagenlauf, Positionierschieber und Plattform werden direkt vom elektronischen Programmierer, der über Bildschirm eine sofortige Sichtkontrolle der Schnitte erlaubt, gesteuert.**





**AUSBALANCIERTER SÄGEWAGEN.
EXTREM ROBUST, EIGNET SICH
FÜR INTENSIVEN EINSATZ DER
PLATTENAUFTEILSÄGE UND
GARANTIERT MAXIMALE
ZUVERLÄSSIGKEIT**

Der Vorschub auf zylindrischen Führungen mit entsprechenden Reinigungsvorrichtungen, die ausbalancierten Maßen und sonstige technische Verbesserungen sorgen für einen perfekte Schnittverlauf.



**AUSWECHSELN DES SÄGEBLATTES
EINFACH UND SICHER**

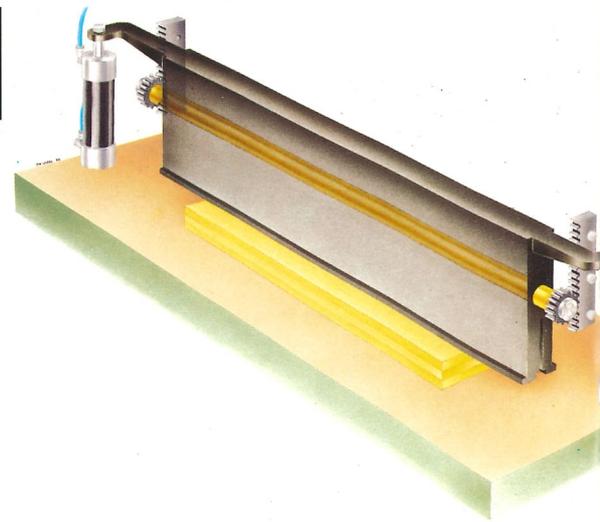
Für ein schnelles, praktisches und sicheres Auswechseln des Sägeblattes können die ALFA Plattenaufteilsägen mit Flanschen für schnelles Spannen ausgerüstet werden. Ein patentgeschütztes System, daß das auswechseln des Sägeblattes ohne Werkzeuge durch einfache Luftdruckspannung ermöglicht.

**EXTREM STABILER UND
VERWINDUNGSSTEIFER
MASCHINENSTÄNDER FÜR
HÖCHSTE PRÄZISION**

Der Auflagetisch ist eine robuste Stahlkonstruktion die hohe Schnittqualität garantiert. Der Maschinenständer ist dank seiner Konstruktion äusserst verwindungssteif.

**DRUCKBALKEN: HÖCHSTE
SCHNITTPRÄZISION IN JEDER
ARBEITSLAGE**

Ein durchgehendes und stabiles Verstärkungselement mit Zahnstangenführung sorgt dafür, daß der Druckbalken immer parallel zum Arbeitstisch steht. Somit ist ständig ein gleichmäßiger Druck auf das Werkstück in der gesamten Schnittlänge gewährleistet.



DIE QUERSCHNITTE

Es sind mechanische oder auf Anfrage pneumatische Anschläge erhältlich, die zusammen mit dem Anschlaglineal, als Bezugspunkte zur Durchführung von Winkelschnitten dienen.

SPANNZANGEN

Sie klemmen das Plattenpaket um das Anliegen an den motorisierten Positionierschieber während der Verstellung zu garantieren, und dienen für eine schnelle und mühelose Positionierung auf Ablaufbeginnsposition des Plattenpaketes.

In der Ausführung mit Spannanzgen und Hebeplattform (ALFA 32/45 P) sind die Spannanzgen mit einer Ausschaltvorrichtung versehen.





VORDERE AUSRICHTER

Die vorderen Ausrichter erhältlich mit Hebeplattform bewirken das perfekte Anliegen der Plattenpakete gegen die Spannangen vor Durchführung der Längsschnitte und garantieren somit **eine sichere Plattenblockierung und höchste Präzision.**

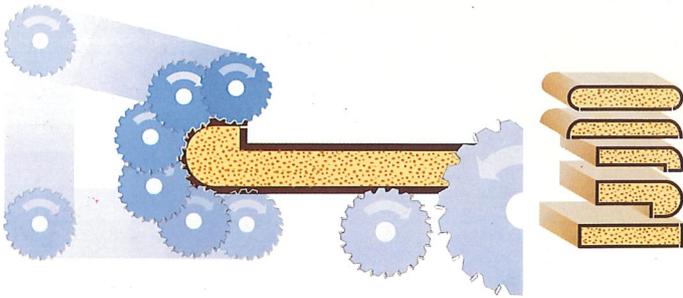
SEITLICHER, VORDERER UND HINTERER AUSRICHTER

Für häufiges Aufteilen von Plattenpaketen ist **der seitliche Ausrichter unbedingt nötig um eine präzise Winkelgenauigkeit zu erreichen.**

Er garantiert das perfekte Anliegen der Plattenpakete am Anschlaglineal auch bei Übermaßschnitten.



HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR



HAUPTSÄCHLICHES ZUBEHÖR DIE «POSTFORM-VORRICHTUNG»

Die «**Postform-Vorrichtung**», als Zubehör erhältlich, **erlaubt perfekte Querschnitte auch auf bereits besäumten Platten.**

Das Vorritzaggregat ritzt die Platte vor dem Trennen vor. Sein Eingriff erfolgt mit gleichbleibender Schnitttiefe dank einer Kopiervorrichtung, die den Kontur der Platte folgt und keine Nachjustierung in Bezug auf die Plattenstärke sowie bei Änderung der Geschwindigkeit des Sägewagens erfordert. Zusammen mit der Postformvorritzeinrichtung wird auch der Rechts-Linkslauf des Sägewagensvorritzers für eine optimale Fertigung von Platten mit zwei Postformkanten ausgeführt.

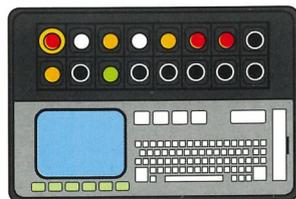
HYDRAULISCHE VORSCHUBREGULIERUNG

Stufenloser Vorschub des Sägewagens je nach Erfordernis des zu bearbeitenden Materials für eine optimale Fertigung.

ELEKTRONISCHER PROGRAMMIERANSCHLAG FÜR QUERSCHNITTE FREI PROGRAMMIERBAR

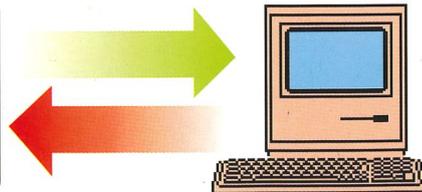
Das **Positionierungsmaß** wird durch die **Tastatur des Elektronischen Programmierers** durchgegeben und kann über Bildschirm abgelesen werden.

Dieses Zubehör garantiert präzise Bearbeitungen und praktische Bedienung, ermöglicht Sequenzpositionierungen ohne Grenzmaße und automatischen Einsatz des elektronischen Anschlages auch während eines Arbeitslaufes der Aufteilsäge.



SERIELLE SCHNITTSTELLE

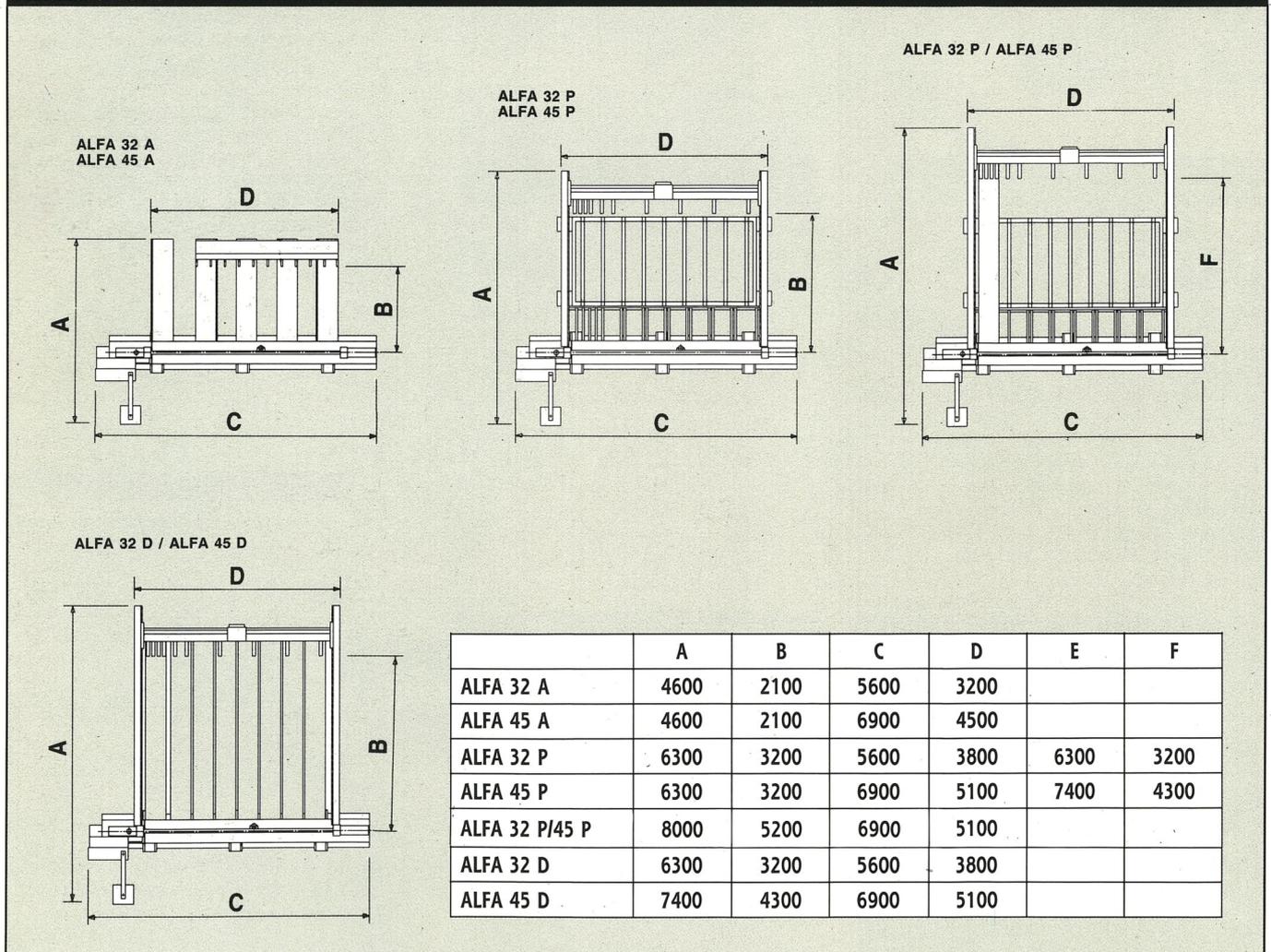
Mit dem elektronischen Programmierer **«Master Plus»** besteht die Möglichkeit der externen Programmsteuerung über Personalcomputer für Optimierung der Schnittprogramme direkt vom Büro. Ausserdem besteht die Möglichkeit zur Programmüberspielung und Speicherung mittels des eingebauten Diskettenlaufwerkes.



TECHNISCHE DATEN

		ALFA 32 A	ALFA 45 A	ALFA 32 P	ALFA 45 P	ALFA 32 D	ALFA 45 D
Nutzbare Arbeitslänge	mm	3200	4500	3200	4500	3200	4500
Max. Schnitttiefe	mm	2100	2100	3200	3200	3200	4300
Max. Schnitthöhe (mit Sägeblattdurchmesser 350mm)	mm	90	90	90	90	80	80
Vorschubgeschwindigkeit Sägewagen	m/min	13-27	13-27	13,5-27	13,5-27	13,5-27	13,5-27
Rücklaufgeschwindigkeit Sägewagen	m/min	27	27	27	27	—	—
Geschwindigkeit schnell des Schiebers (Vorschub und Rücklauf)	m/min	3	3	9	9	9	9
Geschwindigkeit langsam des Schiebers	m/min	0,2	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4
Drehzahl Hauptsägeblatt	g/min-rpm	3800	3800	3800	3800	3800	3800
Drehzahl Vorritzer	g/min-rpm	5800	5800	5800	5800	5800	5800
Motorleistung Hauptsägeblatt	Hp	10	10	10	10	10	10
Motorleistung Vorritzer	Hp	2	2	2	2	2	2
Sägeblattdurchmesser	mm	80	80	80	80	80	80
Vorritzer Durchmesser	mm	55	55	55	55	55	55
3 Absaugstutzen Durchmesser	mm	120	120	120	120	120	120
Luftmenge pro Absaugstutze	M3/h	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Max. Abmessungen Platten auf Plattform	mm	—	—	3000x1850	4300x2200	—	—
Max. Plattenpakethöhe auf Plattform	mm	—	—	500	500	—	—

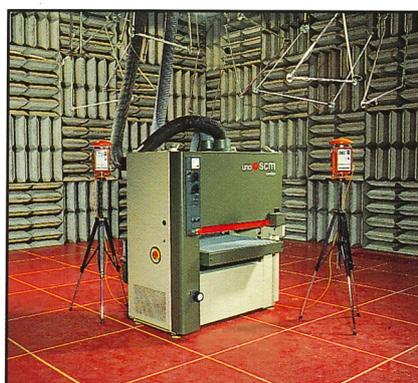
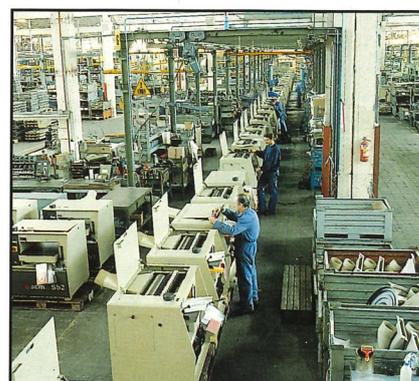
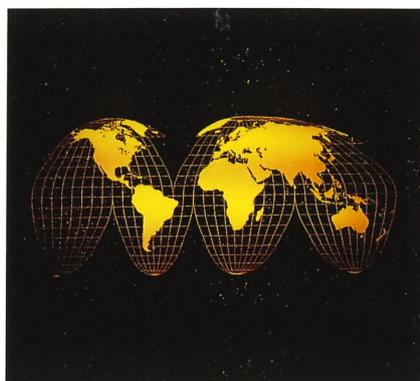
ABMESSUNGEN



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich. Die Firma SCM behält sich das Recht vor, aus technischen, kaufmännischen und organisatorischen Gründen Änderungen vorzunehmen unter Beibehaltung der hauptsächlichsten Merkmale und Kennzeichen der dargestellten Maschinen. Desweiteren können zusätzliche Teile, wie Schutzvorrichtungen, Armaturen usw. Änderungen erfahren und zwar je nach den Gesetzen und besonderen Erfordernissen der Länder, für die die Maschinen bestimmt sind.



SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 500.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.000 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung.

Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten.

Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigungstechnologien.

Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertragshändler und

Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.

Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter.

Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.

Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine **Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz.**

Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, **CSR** Consorzio Studi e Ricerche, **verfügt über moderne Studien- und Versuchs-Einrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört.**

Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima.

Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das **CSR TRAINING CENTER** gegründet, eine **Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.**



SCM spa
Via Casale, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy
Tel. 0541/674111 • Fax 677360 • Telex 550142